PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number: 2000-142650 (43)Date of publication of application: 23.05.2000

(51)Int.CI. B650 9/25 B650 3/08 C09J 5/06 G09F 3/00 G09F 3/10

(21)Application number: 10-265602 (71)Applicant: TOYO INK MFG CO LTD TOYO PETROLIGHT KK

(22)Date of filing: 21.09.1998 (72)Inventor: ISHIGURO HIDEYUKI MIYAZAKI KAZUYA TAKENAKA YOSHIAKI

Priority number: 10236699 Priority date : 24.08.1998 Priority country: JP

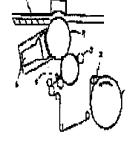
(54) METHOD FOR AFFIXING HEAT-SENSITIVE LABEL, HEAT-SENSITIVE LABEL, AND HOT-MELT ADHESIVE

(57)Abstract:

(30)Priority

adhesive layer to a body to be affixed which is carried while the the cost by affixing a heat-sensitive label having a hot-melt heat-sensitive label is heated to a specified temperature, when the adhesive, increase the productivity, and at the same time, reduce PROBLEM TO BE SOLVED: To eliminate the administration of an bottle. heart- sensitive label is affixed to a container such as a plastic

roll, a method wherein after a hot-melt adhesive is activated by body to be affixed, in addition to a hot sealer by a hot plate or a hot the like. As a labeler which bonds the heat-sensitive label 2 to the sen sitive label 2 is heated to 70°C or higher by a hot-air device 6 or infrared ray or the like on the surface of the hot-melt adhesive, the blowing hot air at several hundreds °C or higher, or casting an which is carried in through a heated affixing drum 7 while the heatby a carrying path 1, and after cutting off a heat-sensitive label 2 SOLUTION: A body to be affixed is continously or intermittently fed Then, the heat-sensitive label 2 is affixed to the body to be affixed having a hot-melt adhesive layer by a cutter 4 sheet by sheet while label is bonded on the body to be affixed, can be counted letting off from a roll 3, a printing is performed by a printing device 5



(ne) 公熙特許公報(A)

(19)日本國称称片 (JP)

特**期**2000-142650 (P2000-142650A) (11)特許出願公開各号

(43)公园日 平成12年 5 月23日 (2000. 5. 23)

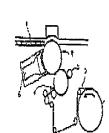
中勢三元称人			
1986年 - 1987 東京都市央区勝道省川丁目13条1 時東洋人 トロジイト株式会社内	14726対象 近海県		
16 Di			
化克莱氏毛皮基克米川上亚克第二四种杀人的变形 解外	(72)発明者 石馬	日本 (JP)	(33) 魔光羅主張国
東東海中央区場出当二丁四十三年14年	地	平成10年8月24日(1998.8.24)	(32) 優光日
東洋ペトロット下株式金物	A	特簡平10-236699	(31) 震光推出張着島
501004881	165 人發压(1.2)		
東洋4.7年數值某人報任 東京都中央区東第2.7日3.4813号	译	平成10年9月21日(1998.9.21)	(22) 出版旧
000222118	(71) 出頭人 000	特别平10-26 5602	(21) 紅螺羅時
部系 対象質の数18 OL (全 7 月)	穿光網珠 未開來		
0	3/10		8/10
ידי	G09F 3/00		G09F 3/00
	CO9J 5/08		COSJ 5/06
41040	3/08		3/08
3E095	B65C 9/25		B65C 9/25
ラーマニート (多な)	***	新型民 市	COUNTIE

(54) [発明の名称] 感熱ラベルの貼石方法、感熱ラベルおよびホットメルト型接着格

(57)【聚約】 (修正有) 【蹂躪】ガラス紙、ブラスチックボトル等の容器に効率 よヘラベルを貼付する方法およびやれだ使用するラベル

や提供する。 【解決手段】ボットメルト接着剖園を待する思熱ラベル2を、70.0以上に加熱しながる、譲渡されてへる袋着体1に貼付する思熱ラベルの貼付方法、思熱ラベルおよびボットメルト接着剤を提供する。

10 E E E E	3 to 10 to 1	Assec	******	\$19 e	
(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	1 1 1 C State Copy)	H. ST. ST. S.	SALAN SEALAN	30 St. 10	
3 40 W	2 e,	3	20	8	
0 0 0 0 1 0 0 0 0 1	10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1		25	13 23	



-101
AKI.
GRI
44
-11.
en
TH:
7.
30.
70
Ψ.
a
17
×
ll s
20
N+I
ш
_

5の馬口右来。 ックまたは金属製の容器である請求項1記数の感数ラベ **に貼行するこれを存換すずる既然リベルの既行方法。** を、20°C以上に加燃しながら、鉄道されてへる返着存 【請求項2】該着体が、ガラス、セラミック、プラスチ 【詰求項1】ホットメルト接着沟圏を行する感熱ウベル

とする思想リベルの賭付方法。 脱させて、戯波されてくる族者体に貼付することを特徴 【語求項3】ホットメルト銀岩剤圏を治する慇懃ラヘル 130万以上の整備が温機つ対後、中の整備やる語

贴付方法。 思され、200.C米橋の整龍で加感しながら、張淑されてへる波梅存に貼付することを作殺さずる思感する思想することを 【語求届4】ボットメルト族権利圏や泊戸の威勢少くル 2000C以上の疾病が直接した後、その疾患やの異

の領域、赤外線などの旅館で指核しながら、線道はなどへの循環、赤外線などの旅館で指核しながら、線道はないの間への液準体に指信することを作数とする関係リベルの間 ドラムがち返られてきな販力ペルを、100~600℃ 【語求項5】ホットメルト接着剤圏を箔する既然ウベル 60°C以上である點向ドラムに接触させ,次に貼付

Ş

既有することを特徴とする感感ラベルの既付方法。【請求項7】請求項1記載の方法に使用される感感ラベ 【請求項の】サットメルト級者判囿を有する超級リベルを、接送されたへる70.C以上に加熱してなる液蓄体に

【語水項8】語水項3記載の方按に使用される感熱ラベ

【語水項9】語水項4記銭の方法に使用される感熱ラベ

ä

【請求項10】請求項5記載の方法に使用される感熱ラ

【請求項11】請求項6記載の方法に使用される感熱ラ

【請求項 1 3 】 族者体が、ガラス、セラミック、プラスチックまたは金展製の容器である請求項 1 2 記載の感染 はその他の無機特許からなる波権体に接着する語来項で ないし!」いずわか記載の感感ラベル。 【黯求項12】ガラス、プラスチック、強層、纸.

40

以下であるボットメルト接着剤を用いることを特徴とす 【語水頃14】オープンタイムが0.01秒以上10分 サベデ。

で10cgs~1,000、000cgs であるにも発行後の中のであるにも発行を受ける時状順でないし11いずれか記載の感動した る請求項7ないし11いずおか記載の感熱ラベル。 【語水項 1 5 】 ホットメルト接着剤の粘度が、1 4 0 °C

2000であることを徐教とする諸求項でないし11いず 【請扶通16】チョアメデア紫海湖の数化症が50~1

Ş

体壓 2000ー

بر 4. ور Q) ģτ

3

なが記載の蝦蛄ルヘラ。

低少くる。 ことを特徴とする請求項でないし 1 いずれか記載の邸 キファイヤーおよびワックスを創むホットメルトである 【請求風17】 ギットメルト過機推過がポコター ٧'n

【語求項18】語永項17記載のポットメルト劉俊権

【発明の詳細な説明】

[0001]

ģ

かめ の貼付方法、感然ラベルおよびホットメルト型接着剤で ャンメーながの容弱、その向のの適用される影響レベラ ラ、ワイソ、朱頼下コソグ、闘暴却、化粧品、彩色、ツ 【発明の属する技術分野】本発明は、 ジャース・アー

[0002]

いへが釈みもゆ。 を取り深さながら質やプルスチックボトルに貼り合けた フーダー)を用の付け、ルベルを貼り付ける緊バ瘤型液 **<予ねがおめで、この方形派リスラのローラドグラー語** ルの中へ小の接着側は、カカイングルーなどのはールド たいるが、レベルの粘油道や御涌した後、鱗翅鏡(わご 一方、粘油シベルは揺のジャソレー容器などの用いるな を吹き付けながら類に貼り付けていく方法などがある。 なりのローラドグラー整物用でお磨りつればカーラ鶴り **グルー接着剤や粘着ラベルを用いられていた。 カッイン** 【従来の技術】従来のガラス鑑またはプラスチックボト

やすい。また、結構サベルは剽職権が行いている分コスト語であった。このような中、数年間よのディワードタック後権当を領工した思想サベルが実用化されてまた。 に吹き付け、表面にタックを発現され、概やアウスチ より結婚性が発現し、加熱後も通常敷時間~数日程度指母性が結構するものである。接着方法としては思熱ラベ させた接着剤は常温では結着性がなく、加熱することに 湯台、韓のはお出しや験、深まなどが出やすく、少く クボトルに貼り付けていく方法がある。 いたは数百.Cの麩鳳やカベブのディワードカッカ縁布面に戻せ付け、表面にカッカや発現され、数やブウスチッ リーや用いたたものがほう人どためる。題類リヘルーと ディワードタック接着剤とは、サベル鉄の運工し、乾燥 ソグの精度およびラベリソグ後の外観にも問題が発生し [0003] tactass. **リーラドグラー基や用いた**

承拠をあためプロッキングをあ。短頭ウベコングセツン ールバーを用いた方法のかなかったため、ポットメルト ヘチットメラト四帯角質がボール格語等に用いるわなか 閻腸が抱めたらる。 ポットメルト翅族猫痒は、八た果た ら過点する第5年やちッチング気などco点でも多くの 予決原籍・韓波第64(10以上になった場合、タックが **した土は弾由のつれ、 サベルを店祭店住させるためにシ ルには困いるれていたが、ポットメルト樹粘着的ではな** やガスケットのサイドの少くになどのヒートシードラス 【0004】しかしながち、このディワードタックラベ

【0005】また、型内ラベル螺作だよって成形されつしゃベルを後着はに既付する方法、いわゆるインキール下貼付法、こおいて、ボットメルト型接着剤を使用する方法が知られている。しかし、この方法では型内に1技を変が知られている。しかし、この方法では型内に1技1サーベルを供給しなければならず、生居保に劣る。さらに、ガラスにソニラベルを眠りつける方法においた。これを適当によってラベルを眠り合わせる方法がある。なれ、ボットメルト型排棄剤を使用したがある。なな、ボットメルト型指毒剤を使用したのないで、でいる。複剤を使用しなければならないがある。なな、ボットメルト型指毒剤を使用したのベルボのなった。

[0006]

【発明が解決しようとする課題】本発明者らは、前記欠点を克服すべく鋭感研究を行った治果、接着知事にホットメルト型接着剤を用いた感染ラベルの発明に至った。 【①007】

【課題を解決するための手段】本発明は、ボットメルト 20型接着剤を使用してなる駆熱ラベルの貼付方法および駆然ケベルである。第1の発明は、ボットメルト接着剤園を行うの感染ラベルを、20℃以上で漁族しながら、銀を行する原数タベルを、70℃以上で漁族しながら、銀送されてくる族者体で、原行する原数または軟化させて、銀送されている、まなは銀送中の後母体に限付する。第2の発明は、後着体が、ガラス、カラミック、プラスチックまたは金属製の容器である上記原数ラベルの貼付方法である。

썷

【00008】第3の発現は、ポットメルト接着割層を有する原数の人名名、130℃以上の熱源で指数した底、その整義かの解釈されて、接流されてへる設備を行きの影響がの解釈されて、接流されてへる設備を行政行中の影響ではないない。第4の発現は、ポットメルト接曲超層を有する原域から露眠され、200℃以上の数額で指数した底、その数額から露眠され、200℃以上の数額で指数した底、その数別から露眠され、200℃以前の整額で加速したが、光の限力がある。第5の発現は、ボットメルト接着型層を指する原数リベルを、60℃以上である既付下少人に接無さな、光に貼付下少人から減られてきた数し入れる、100~600℃の通風、ボ外資などの整鎖で複数しながら、数送されてへる波箱はに貼けたの整鎖で複数しながら、数送されてへる波箱はに貼けるの整鎖で複数しながら、数送されてへる波箱はに貼けずる現象リベルの配付方形である。

【0009】第6の発明は、ホットメルト接着剤層を有する原拠ラベルを、銀送されてくる70℃以上に飼料してなる被着体に貼付する原料ラベルの貼付方法である。第7の発明は、上記第1の発明に使用される原料ラベルである。第8の発明は、上記第3の発明に使用される原料に使用される原料が使用される原料ラベルである。第9の発明は、上記第4の発明に使用される原料ラベルである。第11の発明は、上記第5の発明に使用される原料ラベルである。第11の発明は、

9

13.存面いて、必要なしくラうせん、難し

特輯2000-1426

(J) (C)

→記罪のの発明が使用させる既然サベアである。第12の発明は、ガルス、ブリスチック、金属、液、果なはその歯の焦熱が終めらなるなる疾治はに兼治する思禁ルベラウャ

【○○1○】第13の発現は、後者体が、ガラス・セリベッグ、ブラスチック表には発展数の容器でも必見続りへようもの。第14の発現は、オープンタイムが〇、〇1特以上10分以下であるボットメル・接着組を持ちいる機関サイルである。第15の発現は、オットメルト接着組の指皮が140℃で10cgs~1。000、000cgゃてあるの数サイルである。第16の発現は、ポットメルト接着国の製作点が50~120℃である現状サイルである。

넝

(0011) 第17の発明点、ポットメルト型接着剤が ボリナー、タッキファイキーおよびワックスを含むボットメルトでは要素が デースルトでも必要感がしてみらめる。第18の発明は、下 関サベルに病用さわるボットメルト型接着剤には変白酸会類 解解に用いらわるボットメルト型接着剤には熱回酸発類 脳や中心につた100%回形の成分から成る配合物を制 がだよって透露させて、液状になるので流過過分がた成 を変異など、大型場面の形がしてが高いない。 を認識があれて、変状になるので流過過などは実 が、おって透露させて、変状になるので流過過などは実 がによって透露させて、変状になるので流過などは実 が、調解す一面(日本酒、表面面、名の面・ワムン・裏の ・整面はたく・・型田面・た結品や器・トイレタリー ・一般にはいて、・料理用館・大川具・おカットテーブ・留 即ルイター・スケンアインケンフィーデーが、 の版サイル・ロッケー・のサイト・フリンケーの形のベル・ボルンディン・デード・フリンケーが の所のベル・ロの・ボールでは、ボーンフリンク・・無理が の所のベルー・ロのボートでは、ボーンフリー・関係が の所のベルー・ロのボートでは、ボーンフェートでは、 でいるめ。 サイルの心面ににあいためる。 ・人人の他面ににあいたもある。 ・人の形成のおり、またはおれているにもある。

(10112) 本語明の光楽リへルが過用される版音は、た次族既付体さしては、ガラス類、ブラスキッケボトル、カーミッケボトル、金属製造の容器、ガラス較またはツート、マラスチッケ数またはシート、オラミッケ数、金属技具で淡淡、流、ガラス製、ブラスチッケ数、カシミッケ製まだは金属製の容器や数状以外の成形物、ごものの設合はである。こちらの波音はは、通路、コンヘアの銀送され、ボイールにて1個辞で、所信の固語で移動をしめられ、思索ラベルと接触され、域ラベルが暗付される。銀道は、通信、実質的に直絡的に行われるが、断流的に行うにともできる。

5

【0013】本院明の感熱ラベルが適用されるガラス類とは、透明観、褐色質、青・凉・緑などのカラー版などで、形状も円柱、円錐、四角柱など形状も関わない。また、プラスチックボトルとは、PET(ボジェチャンテレフタレート)、PP(ボジブロビレン)、複化ビルル、PE(ボジエチァン)などの材はで作られたものであり、ガラス振同様で色・形状などは関わない。本発明

Ş

の用いるため厳治判団がよっ、メルト型崇者があるなの成態やベルの神体は、流、の政策、禁治策、アロド(ボンエチァンテァンタアート)、アア(ボリフロにアン・強化による、アB(ボリエチァン)、カロベンないのブリスチック及びでわるの領令領などがあげるため。本発明にないたは、サベル地社の全国になったメルト型統治的の課金の研究ののである。大阪国にないるよっトメルト選挙治理のないのでは、100141年ののでは、105%以上10分以下で、まつへはの、05%以上10分以下で、そのよばの、05%以上10分以下で、そのよどに105%以上10分以下で、そのよびに105%以上10分以下で、そのよびに105%以下である。チットメルト業治的

はり、1巻以上1の参以下のある。ボットメルト接着的のオープンタイムがり、91参末権であるとラベリングマジンで配付する際後着体に付かない。また、10分以上であるとボットメルトを領工した時ずへに参考収めためプロッキングを認じしたり、ラベルを接着存に貼付する際にラベルをカッティングの選出になり、ラベルを接着存に貼付する際にラベルをカッティングを認じしたり、000であり、そのためだ1400のよットメルトの指展が10cps~1,000cpsであるにお展が10cps~1,000cpsであるにお展が10cps~1,000cpsをあるにお展が10cps~1,000cpsをあるにお展が10cps~1,000cpsをあるに対策して。140℃の結果が10cps~1,000cpsをあるとは対策して。140℃の結果が10cpsを指展が10cps~4,000站まが10cpsを指展が10cps~4,000站まが10cpsを指展が10cps~4,000站まが10cpsを超過ると対したのよう下が指述の右に関があていまりなどの思慮がある。また、140℃のボットメルト接着型の結果が1,000、000cpsを超入のと後日出来なかったり、リベルに限り付かなかったりする。

特朗2000-142

3

「0016] 本限風における崇春が風がボットメルト脚 家舗型学のなる風感ッペスの流風であれる家者当成分のウックスかったの家盤はボットメルトの治風治度を向下されて容潔なを良好にし、プロッキソグは中、オープソタムへの調道、国際館の上などがある。 キットメルトにウックスを聞いないと指展が高く存業値がある。 オットメルトにしょう スを聞いないと指展が高く存業値が起くなり、 物治の水引をが高いるにとがおれるれる。 代表的なワックス・ででは、 カルケズワックス、キャンゲンデンアフックス ス・カンタソワックス、メリスタワソワックス バックフックス アイクログリスタワソフックス アイフリックス アイフリックス アイフリックス アイドロブジョワックス エチフソーアクリル既共働に等ロックス及びメギフソーメタクリル要共向合体ワックスがかがあるのだめ。

【0017】 本聡明のおけるボッ下メルト型装飾剤の用いったもの装土型成分のタッキファムキーとっての役割は装着力の向上、共ットメルトの総れや市業館を政際の対めれたがある。共ットメルトの総れや市業館を政際の対ないた技術力が向下することがメントのかれる。代表的なタッキファムヤーが正に立て、ロジン、ロジンの影響なく来域にロジン、不均にロジン、曲合ロジン、ロジンメルアル(アメロール、グリカリン、ヘンタスリーンの影響なくと表にのエメテラにロジンなど)、マラへソウェン・マルへの地域、大学がある。(ペーロネン)、マラへソフェノーン銀版、大学教授をグーのエステラにロジンなど)、マラへソフェノーン銀版、大学教授を大力は設備、大学のアルへン銀票、大学のアルへン銀票、大学の方法を関係、大学のアルへン銀票、大学の方法を関係、大学のファインが開発、大学のファインが表現、大学のファインが開発がある。

N_O

45

ä

ģ

接着剤を塗工し、スリットする方法等がある。 4.(1)ラベル原区の印刷し、反対値でポットメルト型 を殴り除いても締むない。少ペルの製造力表の1例として深、ポットメルトローターを用いる場合、 CJラベル 工方法でも差し支えなく、 溶削に溶解し塗工した後溶剤 右浜がある。 ボット メルトアプリケー ターを眠いる跡 ルト型接着剤を強工し、反対面に印刷し、スリットする 原反に印刷し、 ットチリフィスはーター方式などがあるがどのよろな劉 【①①19】 ボット メルトの中へ 半の第三方接よってはダイフクトロープを グリアアローチな があにぶたロード なん というにん スリット (断報) かゆ. 反対面にホットメルト型接着剤を竣工 (3) ルベ弓脈図のそッドメ ğ

縦で恒熱するむまは、ボットメルト型接着剤は勿論、ラベルの原反等を劣化または種縁しない程度の加熱時間ま 熱(ホットメルト接着剤を70°C以上に加熱)しなが は120~40000の被縁、成れは熱原、作外後帯で指 0°C以上、好ましくは110~600°C、より好ましく **零語明の貼付方法としては、以下の方法がある。** を活性化させた後彼着体に接着させる方式などが考える 外候はガガゼシャメプト被指巡回のめのハゼシャメプト (1) ポットメラト接着海路や何を心臓気レベルや. れるが、いかなるレベコソグ方式を用いたも様わない。 プだまるロートツーツーの街に、数面で以上の数域、将 ヘチーそつたは、彼保かの仮聞はれたこの核散や終ロー 【①①20】本発明の感熱ラベルを接着体に接着するラ 接着体に貼付する既然少人力の貼付方法。信韻の核 _

S

以下、好ましくは0、05秒以上1分以下、より好まし 鐵路させて、接着体に貼付する懸然ラベルの貼付方法。 用する。また、貼付時は匍熱しても匍熱しなくてもよ ので以上、好ましくは140~600°C、より好ましく は150~40000の整治で指標した後、その整語学の (2) ホットメルト接着剤圏を有する感然ラベルや. <②0.1秒以上10秒以下のポットメルト接着剤を使 この方法では、キーグンタイスがの、 01参列上10分 <u>.</u>

たは 恒然 古来や 採用 する。

羅黙させ、2000c株績. 好乗しへは70~180cの ので以上、年ましへは220~600℃、より辞ましへは200~400℃の終節で指摘した後、その影節が5 極端の相続しながら、 後袖存の配付する既然のヘルの恥 4回駆かめしためよい。 行方法。この方法では、比較的価値の数据で加熱した (3) ギットメラト振指角層や指すの原紙リベルや、20 比較的資理の機能で質然でながの液準体に貼合す 比較的資道での加熱は、比較的原道の整義での加熱 その整語やの

O以上、好ましくは70~12000である場付ドラムに接触させ。米に貼付ドラムから送られてきた設ラベル を、100~600℃、好ましくは130~400℃の (4) チョトメラト茶堆海町的体弁の頻繁シヘラ的. ф Ф

栋野20001-142

0

9

整治で加索した後、比較的価値の整部で加索しながる略 する超熱ラベルの貼付方法。この方法では比較的低温の 温原、赤外濃などの蒸痰の温感しながら、液井存に貼付

かゆいんもたなる。 が可能である。勿論、感熱ウベルを運動することを発用 では、既然サベルや中の値数するこうはへ略付ぎること なる液単存に貼付する感熱ラベルの貼付方法。この方法 されてくる70℃、好乗しくは100℃以上の値数した (2) ポットメスト振笛வा晒め向かる原数リベスめ、鉄法

群平面図である。 既行方法を援助するための原核式レベコングレジンの数 **其少ヘシソグトツソを食用つた疱を混彫をゐ。図1は、** 付が可能となる。本発明の貼付方法の1例として、 懸熱 祖のたまは、殉教時間は当然向へなる。すなわち、キッ 貼付することにより、影響銀が不要で、貼付するための 【0021】これのの既付方法のより、ポットメルト型指着側ではない、ポットメルト接着網(震通では始れ、 スピードが厚い、貼付が可能となった。なお、熟鑑が高 鐵第への花やがなへ、レベコソグの何間伯やおが猝墜 のない)圏を作する既然ウベルを指数でながの液治体の ドメスト振舞館の製売低以上の超数をあいるのより、監 道信の軸辺、取扱いのはプロッキングがなく、

体や1枚1枚のウベルに即り鱗タカッター、 5は印即機 鍛成昭からり 通信連続または影流的に該連体が減られ 4、 めれなかな形が。 る。 2はラベル、3はラベルの巻物、4はラベルの連続 [0022]図1において、1は被若体 (被貼付体) の 6は130~600で程度の高温の熱源である循風。 7は100~120~500で程度の高温の熱源である場所である。

何等限定されるものではない。 明する。ただり、 【実施的】以下、実施的を挙げて、 [0023] **や発用の機理は、以下の実施的により** 本院明を具体的に誤

ä

接着剤の調整法 派海座1~4

場合はワックス、タッキファイヤーの抵加を同時に行 色のポリケーを徐々に茶飼する(酸化防止剤を添飼する 80°0に加熱・溶融した後、繊維機で競棒しながら所定 嵌』に所を処方で、 ロックス及びタッキロァイヤーや

5

AA:エチレンーアクリ酸共宣合体、をそれぞれ表す。 お、表1のおいて、EAA:エチワソー舞級刀パ子供訓 **蚂転少人 30 存成右浜 台体、EMAA:エチレンーメタクリル畷米重合体、E** 4) 。 転引に共コレーを搭解され装着調を開盤する。 ķ

命われた麥苗割や180°Cだ加燃させ、回面アート後に適工運20°C/です。 そなめようにグラファレーター(4 5億)の劉川つ、殿袋レベルを存然でな。

半ープソタムスの選用活剤

g

アート後にボットメリトや120.0000mm網月を

織川参名15mm幅沿数第つ、12064ープンの 9

2分間校入する。洛通後一定時間ごろにアート組み繰り

【0024】通択20℃、積成65%値値値解24時間循環する。通関係別議域択300m/mimで180 タイムとした。 6副館し、80%以上村間鍛錬する映画帰間をキープリ

指威(cps)の測定方法

の物液配った。 M) を用いて行った。ローターは必要に応じて適当なも になったところでB型道展野(東鐵資業(茶)社製TOKIMEC VISCOMETER MODEL:B 大阪中において笹組度計で充分に幾字しながら140℃ ギットメルトの戦化派の遊光は、JIS(Japan industrialStandard) 天 6862(A採)に弾して行った。あらかじめ150で近へ駅 で溶融させたホットメルト500gを買験容器に入れ、 ポットメルトの軟化点の膨高は、 JIS (Jap ä

ポットメルトの軟化点の膨症は、JIS (Japan industrialStandard) K 686 3-1994による環球速による軟化点試験方法でよる 方法を用いて行った。

製作派の選所が組

4 cm×5 cmの大きさにした既然ウヘルや1 0 牧庫ね シロシャソダ 有 2.4 時間後限り担い原数リヘルや別がつ、その影が 5 天での重りかのおさ40.0のオーアンの中に入れ

【〇〇25】複状になり無菌に別がする複なけずる節

つたれるの状態のシロッキソク領を評価した。

体配のののの 1

> 4. Ø Ø) ίπ

0

× 台:×、複なけしない場合:〇とした。

凝した。 資賦60%の原道道商園の30分別上入れた後、引っ版 の演奏機や選集のCom/minの過度で引っ張り、 ボノom,、1 物語や装着は古れやソプラや過剰の5つ 100℃に加熱したロートシーラーで強ガラス飼産!

原面影解する場合:×、銀むびする場合:○よした。

中に入れて表面を結路させて充分に結踏したとき、 ×、微模なかる場合:Oのつだ。 ルや別がした。その時のウベルが原**個**影解する場合: 時間入れた後、温度25%、湿度60%の高温高温度の ガルスの接着したサンプルを一170の除漢庫の中の1 ψ }.

20 接着倒は、終1.1000であった。 0本の速度)を行なった。なお、貼付時のホットメルト 既然ウベルガロール状ので、光洋自動機社製高波ロールサベウーのかけ、実際のウベリング試験(1分間に30サベリング対象(1分間に30 図12元ままろれ、6の値感標値として3005の値風図12元ままろれ、6の値感標値として3005の値風格、7の貼付ドラムは1100として、表面未定距の力 ラス類、PETボトルにボットメルト쓇着剤を竣工した ガシス類及びPETボトルへのラベコング級技術庁

〇かった評価した。 【0026】ラベリング適性は目鏡で行い、接着しなかったり、 いわが入ったり不良の場合は×、 良好な場合は

[0027]

一ラベル ギッテメラテの 各項癌 タシチレアイヤ マレイン酸素性エステルロジン 接着力 結構性 機械遊算 オープンタイム(sec) 140で特度(cps) |EAA7ッツス(旅化点.9 | 2°C) EYA(VA:28%,MI:160) EYA(VA:28%,MI400) EMAA(MAA:20%,MFR: レロッポック語 ナルペンフェノー・バ バラフャンワックス(数点140* F) 教元品 聚価がジェルワンワックス(製価・40、研修10 クリテ環機械ロジンニストレード ¥ 最後れ 実施例1 実施例2 実施例31実施例4 Q:第·二 ð 20 40 200g/em PET \$ 20 8 O|O 0 後長さ NS 3 ŝ ဗ ô ૪

【①028】無路成5

姚箔四1の斑粒ルベルや依用した、図1の、6の韻風根 類は400°Cの間風で、この既存ドウムは70°Cとし

Ş

燃烟回6 で、実施務14回標にしてウベリング適能を見た。結果は疾結約14ほほぼ間線に良好であった。

3

繁殖向1の超数タベルを使用して、ガラス類を100℃に短数し、しかも図1の値関域調は稼動させずだ、7の既付ドラムは110℃とした、実施向1とどろよろにラベリンタ過程を見た。結果は実施費1とほぼ同様だ良好であった。

[6200]

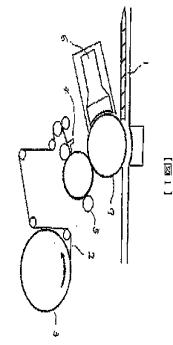
【発明の効果】本発明は、グルーカベルで氏数して、(1) 貼台庫、グワコードカベルのなめ、装着剤の管理が不販である。(2) グルー銀による複葉回りの汚れの心配がない。(3) カベコングの存置合むもが必易で整体が、10 カベコングの存置合むもが必易で基準をが、10 駅でもが超にたも使べ、不良異が高い。タックルベルと比較して、別機能しべつあるなめ、同治が有利であり、別警能の必須適用も必要がない。ディアードタッグ(タ米

特闘2000-142650

* ック過程) 超感数ラベルで比較して、(1) 経時での物象をによる機械の汚痕が皆様である、(2) プロッキング館に廃むているにもから、ラベルの保存性、輸送性、後の即適性に優れている、(3) 透明盆が経験に優れている、(4) 湯工スピードが早く、以ストダウンに貢献できる。(5) 後印刷が可能である。

【阿通の部準な影明】

【図1】は、本発明の貼付方法を説明するための感染式リペリングァシンの機関平面図である。図中の符号は、1は液質体(後貼付体)の模造器、2はラベル、3はラベルの参約、4はカッター、5は印刷装置、6は温度装置、7は加熱された貼付ドラム、そそれぞれ示す。



レロソテムージの結束

(72) 乳乳蜡 竹中 裁款

東京部中央区京統二丁目3春13号東洋インキ製造株式会社内

ਸ਼

ターム(参考) 3E095 AA07 BA02 CA01 DA03 DA24
DA34 DA55 DA59 FA12 FA30
4J040 BA182 BA202 DA021 DA072
DA051 DA061 DA061 DA071 DA072
DA101 DA102 DK012 DA071
DN032 DN072 ED001 EG001
EL012 JB01 KA26 LA01
LA08 KA07 KA04 KA05 KA10
NA06 PA30 P805 P806 P818